Dart Aerospace Ltd.

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:52 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	**Drawing Name**	: SIDE DOOR
Job Number	: 25886		split
Estimate Number	: 12296		
P.O. Number	:	**Part Number**	: D350589042
This Issue	: 2/21/2006 **S.O. No.** :	**Drawing Number**	: D2991 REV ~~B2~~ C 08.06.25
Prsht Rev.	: NC	**Project Number**	: N/A
First Issue	: / / **Type** : PURCHASED PARTS	**Drawing Revision**	: ~~B2~~ C
Previous Run	:	**Material**	:
Written By	:	**Due Date**	: 3/30/2006 **Qty:** 1 **Um:** Each
Checked & Approved By	:		
Comment	: est rev. A 06.02.16 new issue (was done on D350-589-041) EC		

Additional Product

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	DC	DOCUMENT CONTROL

Comment: DOCUMENT CONTROL JW 08.06.25
type label per dwg D0589-041

2.0	OUTSIDE SERVICE	OUTSIDE SERVICES

Comment: Sub-Contracting OUTSIDE SERVICES
Issue P/O: 631 a 06-02-21
Description:D2991-2 side door
Supplier:Delastek batch:
Ship to delastek: Qty 1 D0589-042 Label B25886
Qty 2 D2992-1 Doubler B16937
Ensure batch # on Label D0589-041 match W/O # for D350-589-042
Certificate of Conformity and process sheet from Delastek is required C 2006/02/22

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive & Inspect For Transit Damage
Ensure certificate of conformity is attached 8/8/24 (1)



4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK

Comment: Ensure Material certification comply to Dwg D 06.06.24 (1)

Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: D350-589-042 **PAR #:** ______ **Fault Category:** ______________ **NCR:** Yes / No (circled: No) **DQA:** [signature] **Date:** 08/06/24

QA: N/C Closed: _____ **Date:** ________

NCR: 25886	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B: Initial Chief Eng	Corrective Action Section B: Action Description Chief Eng	Corrective Action Section B: Sign & Date	Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
08-06-24	4.0	Missing W/O's & certs from Delastek, due to holiday.	[signature] QS1012	Proceed under positive, until certs are available & attached. Do not pass seq. 19.0	N/A	[signature] 08/06/25	[signature] QS1012	[signature] 08-06-24

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:52 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services
Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25886
Part Number: D350589042

Job Number: 

Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :

5.0 D29912 Side Door

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)
Side Door

AS 08/06/24 (XC)

AS x3

6.0 D2237 Striker Plate

Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Descrition	Batch
3	D2237	Striker Plate	38807

AS 08/06/24 (XC)

7.0 D24641700 Foam Seal

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s) * double check Qty.
Pick:

Qty	Part number	Descrition	Batch
1	D2464-1700	Foam seal	35433

AS 08/06/24 (XC)

8.0 D2585 Latch Clamp

Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Descrition	Batch
3	D2585	Latch clamp	38813.

AS 08/06/24 (XC)

9.0 D2586 Door Latch

Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Descrition	Batch
3	D2586	Door latch	38174

AS 08/06/24 (XC)

AS XC

10.0 D2589 Keys, Key Chain

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Descrition	Batch
1	D2589	keys, key chain	38814

AS 08/06/24 (XC)

Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:	WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ PAR #: _______ Fault Category: __________________ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _________

QA: N/C Closed: _____ Date: _________

NCR:	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

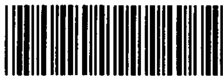
H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevD

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:53 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services | **Drawing Name:** SIDE DOOR

Job Number: 25886 | **Part Number:** D350589042

Job Number: 

Seq. #: | **Machine Or Operation:** | **Description :**

11.0 D2621 Latch Plate

Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Descrition	Batch
3	D2621	latch plate	33894

AS 08/06/24 (X1)

12.0 D3085041 prop ass'y

Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Descrition	Batch
1	D3085-041	prop ass'y	26759

AS 08/06/24 (X1)

13.0 AN34A Bolt

(18 x6)

Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Descrition	Batch
6 ~~8~~	AN3-4A	Bolt	B3641

AS 08/06/24 (X1)

14.0 AN960JD10 Washer

Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Descrition	Batch
3	AN960JD10	Washer	M68077

AS 08/06/24 (X1)

15.0 MS21042L3 Nut

(18 x6)

Comment: Qty.: 9.0000 Each(s)/Unit Total : 27.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Descrition	Batch
6 ~~9~~	MS21042L3	Nut	M67665

AS 08/06/24 (X1)

16.0 MS20470AD45 Rivet, Universal Head

(18 x6)

Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Descrition	Batch
6	MS20470AD4-5	Rivet	M106918

AS 08/06/24 (X1)

 Form: rprocess

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ **PAR #:** _______ **Fault Category:** __________________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _________

QA: N/C Closed: _____ **Date:** _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevD

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:53 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services **Drawing Name:** SIDE DOOR

Job Number: 25886 **Part Number:** D350589042

Job Number: 

Seq. #:	**Machine Or Operation:**	**Description :**
17.0	MS27039115 	Screw 

Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Descrition	Batch
3	MS27039-1-15	Screw	M106903

08/06/24

18.0	SMALL FAB 1 	SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1 

Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1
Assemble as per dwg D2991 & IIN D350-589 p.6-12 080625

19.0	QC5 	INSPECT WORK TO CURRENT STEP 08-06-25 



See PTO p 4.0

Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

20.0	PACKAGING 1 	PACKAGING RESOURCE #1 

Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and Stock
Location:______ C 8/6/26

21.0	DC 	DOCUMENT CONTROL 

Comment: DOCUMENT CONTROL
Inspection Level 21 08/06/26

MF 08-06-26

Job Completion 

POSITIVE RECALL
EFFECTIVE 08.06.24 AUTH ____
RELEASED ____ DATE 08/06/25

QC#4 08/06/25

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

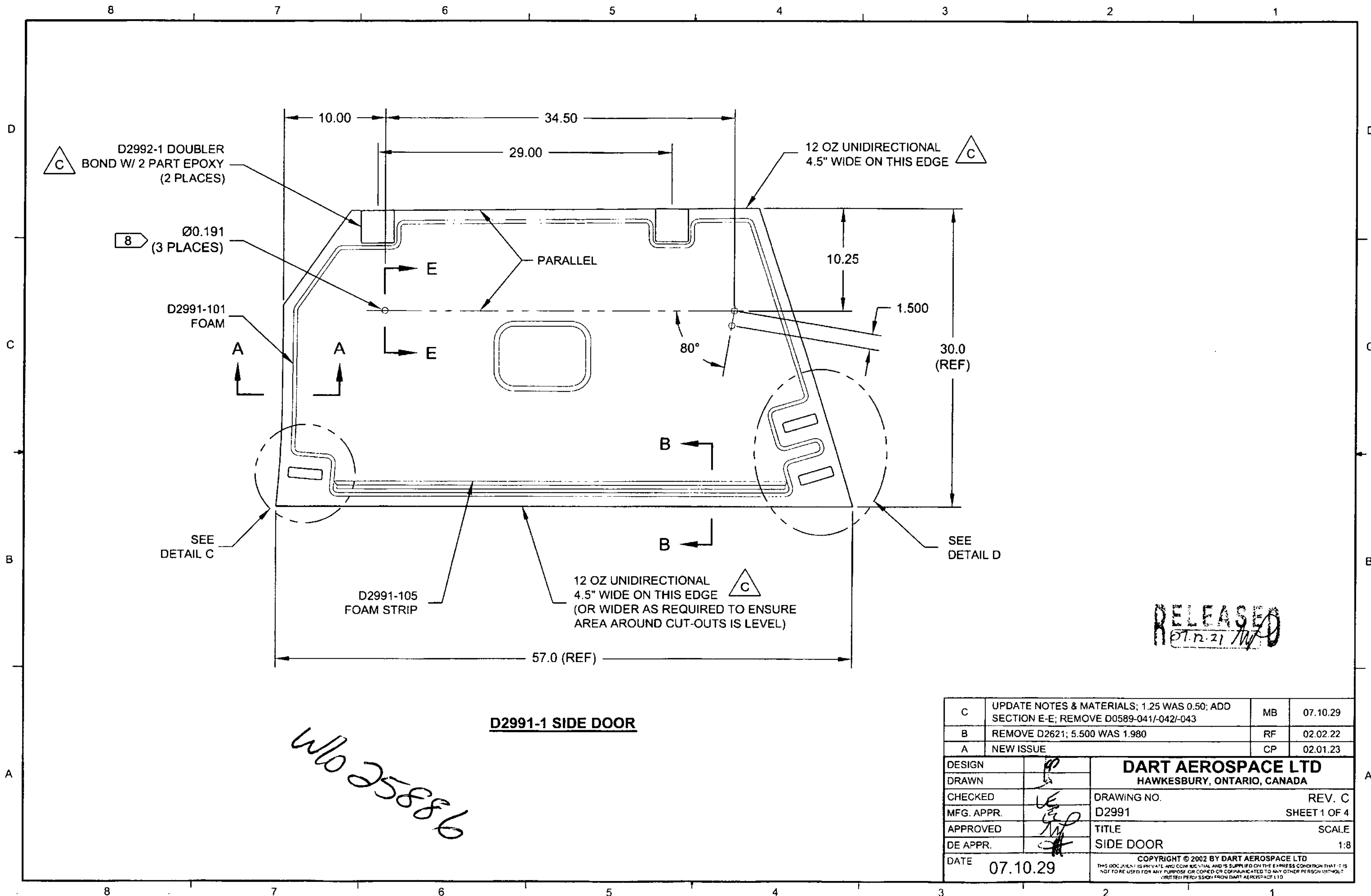
Part No: ____________________ PAR #: _______ Fault Category: __________________ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _________

QA: N/C Closed: _____ Date: _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevD



REV	DESCRIPTION	BY	DATE
C	UPDATE NOTES & MATERIALS; 1.25 WAS 0.50; ADD SECTION E-E; REMOVE D0589-041/-042/-043	MB	07.10.29
B	REMOVE D2621; 5.500 WAS 1.980	RF	02.02.22
A	NEW ISSUE	CP	02.01.23

DESIGN		**DART AEROSPACE LTD** HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DRAWN		
CHECKED		DRAWING NO. D2991 — REV. C — SHEET 1 OF 4
MFG. APPR.		
APPROVED		TITLE SIDE DOOR — SCALE 1:8
DE APPR.		
DATE	07.10.29	

12 OZ UNIDIRECTIONAL
4.5" WIDE ON THIS EDGE (C)

34.50
10.00
29.00

D2992-1 DOUBLER
BOND W/ 2 PART EPOXY (C)
(2 PLACES)

Ø0.191
(3 PLACES) 8

10.25
PARALLEL
1.500
30.0
(REF)
80°
E
E
A
A
D2991-102
FOAM
B
B

SEE
DETAIL D

SEE
DETAIL C

12 OZ UNIDIRECTIONAL (C)
4.5" WIDE ON THIS EDGE
(OR WIDER AS REQUIRED TO ENSURE
AREA AROUND CUT-OUTS IS LEVEL)

D2991-105
FOAM STRIP

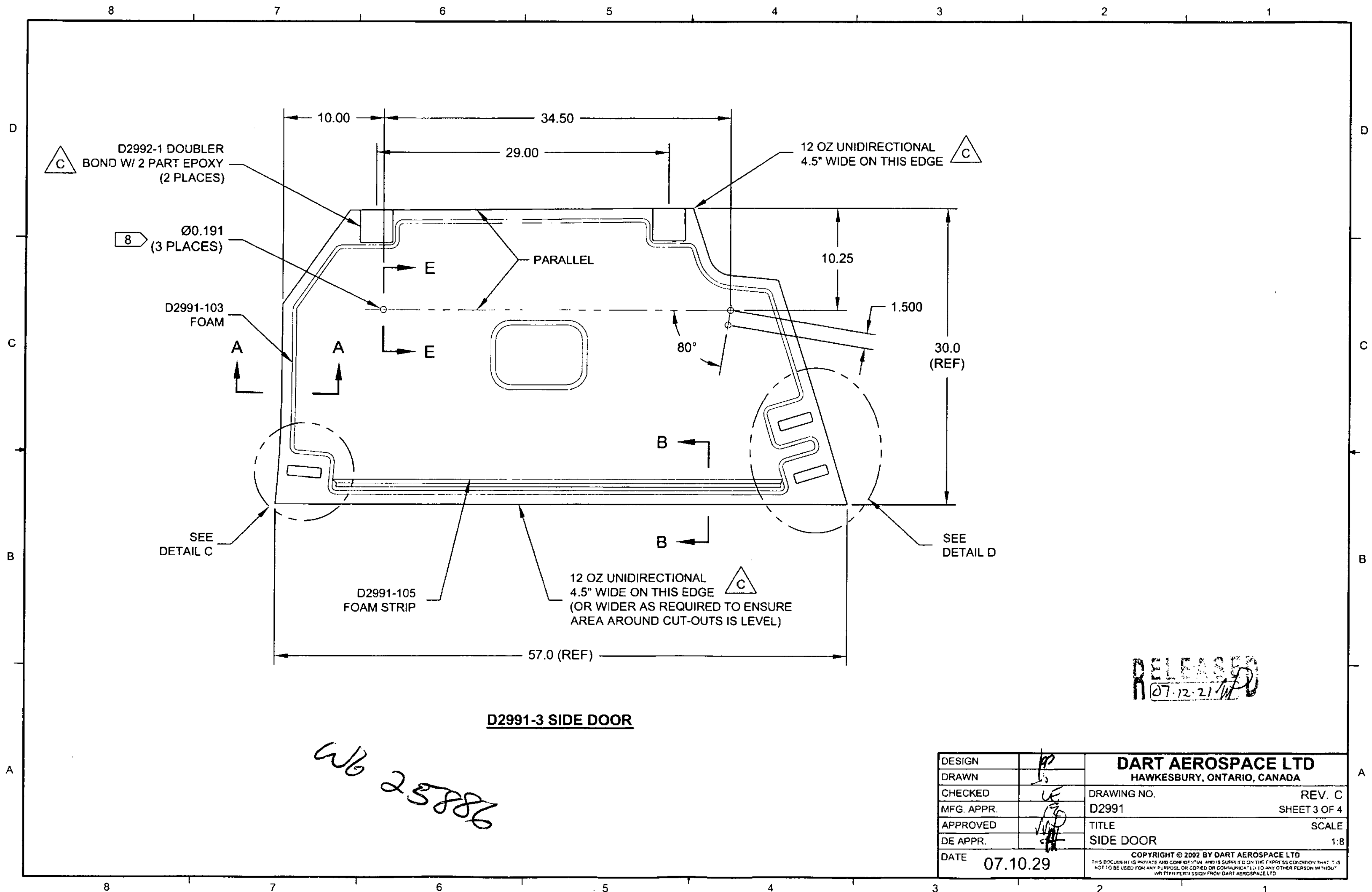
57.0 (REF)

RELEASED
07.12.21

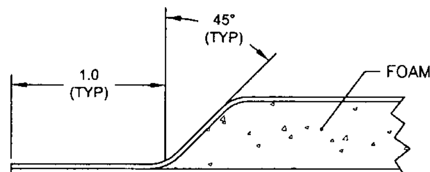
D2991-2 SIDE DOOR

We 25886

DESIGN		DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN			
CHECKED		DRAWING NO.	REV. C
MFG. APPR.		D2991	SHEET 2 OF 4
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SIDE DOOR	1:8
DATE	07.10.29		

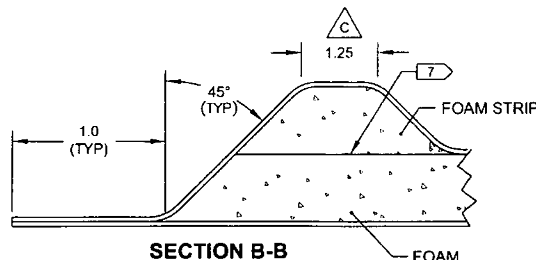


DESIGN		DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN			
CHECKED		DRAWING NO.	REV. C
MFG. APPR.		D2991	SHEET 3 OF 4
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SIDE DOOR	1:8
DATE	07.10.29	COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD	



SECTION A-A

NOT TO SCALE
D2991-1/-3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



SECTION B-B

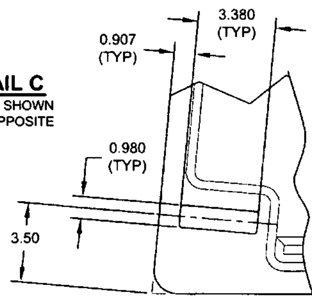
ONE EDGE ONLY
NOT TO SCALE, VIEW ROTATED
D2991-1/-3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE

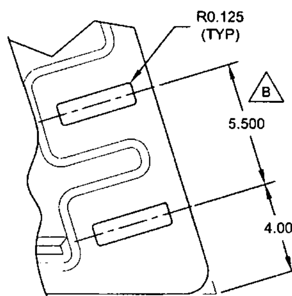
NOTES FOR D2991-1/-2/-3 (C)

1) LAYUP PER QSI 006 AND AS FOLLOWS
2) MATERIALS:
   RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
   FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
   FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
   12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
3) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD PRIMER GREY #1104S OR #1144S
4) USE MOLD DT8626 FOR D2991-1 SIDE DOOR
   USE MOLD DT8627 FOR D2991-2 SIDE DOOR
   USE MOLD DT8626 FOR D2991-3 SIDE DOOR (TRIM PER DT8631)
5) ROUTER FOAM CORE USING: DT8628 FOR D2991-1 SIDE DOOR
   DT8629 FOR D2991-2 SIDE DOOR
   DT8630 FOR D2991-3 SIDE DOOR
6) MAIN LAYUP: WHITE GLOSS GELCOAT #GEL 944W005
   9 OZ SATIN
   9 OZ SATIN
   FOAM
   FOAM STRIP
   9 OZ SATIN
   12 OZ UNIDIRECTIONAL (4.5" WIDE, 2 EDGES SHOWN)
   9 OZ SATIN
   RESIN (35-45% BY WEIGHT)
   PEEL PLY
7) BOND FOAM CORE USING POLYBOND B46F
8) DRILL Ø0.38 HOLE. REMOVE THE FOAM INNER LAYER 0.25 AROUND THE HOLE BETWEEN THE INNER AND OUTER SKINS. APPLY TAPE OR AN EQUIVALENT BACKER TO THE INNER SIDE OF THE HOLES TO PREVENT EPOXY FILLER FROM GOING THROUGH. FILL THE CAVITY BETWEEN THE SKINS COMPLETELY WITH HYSOL 934NA MIXED WITH MILLED GLASS FIBERS TO A RATIO OF 10:1 OR METALSET A4. ALLOW THE MATERIAL TO CURE. DRILL Ø0.191 THROUGH, 3 PLACES PER DOOR. SEE SECTION E-E.
9) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
10) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
11) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
12) IDENTIFICATION: PER D2991-1/-2/-3 PPPs.
13) WEIGHT: 9 lbs (TYP)

DETAIL C

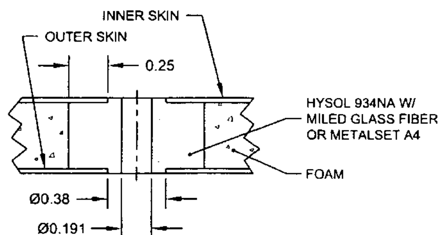
D2991-1/-3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE





DETAIL D

D2991-1/-3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



SECTION E-E

TYPICAL Ø0.191
8 HOLE DETAIL (C)
NOT TO SCALE

W6 25886

RELEASED 07-12-21

DESIGN		DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN			
CHECKED		DRAWING NO.	REV. C
MFG. APPR.		D2991	SHEET 4 OF 4
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SIDE DOOR	1:5
DATE	07.10.29	COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD	



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12790
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:	**Ship to:**
Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada	Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO COLLECT	Point de départ	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
23/06/2008	21/02/2006	4426	Linda Lacelle	PO0000631	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
3	2	1	DKC134-0050	Side Door N° D29911 Dwg.: D2991 Rév.: C Job: 43042	U de M : Each
3	2	1	DKC134-0051	Side Door N° D29912 Dwg.: D2991 Rév.: C Job: 43043	U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: ______________________
Quality department AQ-357



☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

DELASTEK COMPOSITES

Date: Jeudi, 2008-05-15 09:31:21
Utilisateur: Marc Dubé

DELASTEK COMPOSITES INC.

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	**Nom Dessin**	: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Job	: 43042	**Numéro Article**	: DKC134-0050
Numéro Soumission	: 2622	**Numéro Dessin**	: D2991
Numéro B.A.	:	**Projet Numéro**	: DKC134
Cette fois	: 2008-05-15 **No. B.V.** :	**Révision dessin**	: C
Prsht Rev.	: NC	**Matériel**	: Composites
Prem. fois	: - - **Type** :	**Date Dûe**	: 2008-05-22 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE
Job précédente	:		

Écrit par : ____________ (DELASTEK COMPOSITE 15)

Vérifié & Approuvé par : ____________

Commentaires : N° de pièce Client: D2991-1

Process Sheet Rev.: 00 Création du premier.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
1.0	NOTE	NOTE GÉNÉRALE DE FABRICATION




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Information générale de fabrication

Liste des instructions de fabrication et Instruction générale de fabrication nécessaires à la fabrication de la pièce:

IG 0008 Application de primer Dupont.
IG 0009 Traitement des moules agent démoulant (Freekote)
IG 0012 Montage de Vacuum Bagging et cuisson
IG 0018 Démouler une pièces de fibre de verre fabriquée en Wet Layup
IG 0019 Application du Gelcoat

2.0	OUTILLAGE	OUTILLAGE NÉCASSAIRE À LA FABRICATION




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Outillage nécessaire pour la fabrication

DKO-0094

3.0	AAC0582	Frekote 700NC N° 38425

Commentair Qty.: 0.025 GALLON(s)/Unit Total : 0.025 GALLON(s)

Frekote 700NC N° 38425

4.0	PRÉP. MATÉRIEL	PRÉPARATION DU MATÉRIEL




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sortir le matériel

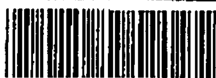
Faire la préparation du matériel pour la production

Form: rprocess

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Job: 43042 **Numéro Article:** DKC134-0050

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Date: 04/06/08 Sceau: 

5.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
Préparation du moule

Faire la préparation du moule N° DKO-0094 à l'aide de Frekote 700NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006 et l'instruction générale de fabrication N° IG 0009.



Date: 04/06/08 Sceau:

6.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

7.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0250 PINTE(s)/Unit Total : 0.0250 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

8.0 AAC0198 UN2055 styrene monomere ST

Commentair Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit Total : 0.014 GALLON(s)
UN2055 styrene monomere ST

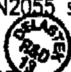
9.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de ~~10~~ 5% de UN2055 styrene monomere ST



Date: 03/06/08 Sceau: Temps Début: ~~15h00~~ 15h00 Temps Fin: ~~15h30~~ 15h015

10.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Faire l'application du Blanc N° Gel 944W005 sur le moule N° DKO-0094 selon l'instruction Générale de fabrication N°IG 0019



Date: 03/06/08 Sceau:

Form: rprocess

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SIDE DOOR N° D2991-1

Numéro Job: 43042 **Numéro Article:** DKC134-0050

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair	Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B	
12.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair	Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3	
13.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair	Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10	
14.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair	Qty.: 12.00 PIED(s)/Unit Total : 12.00 PIED(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert	
15.0	AAC0276	Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y
Commentair	Qty.: 7.30 VERGE(s)/Unit Total : 7.30 VERGE(s) Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y	
16.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
Commentair	Qty.: 4.00 VERGE(s)/Unit Total : 4.00 VERGE(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional	
17.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentair	Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents patems de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.
1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Strechlon 200.
3 fois le film perforé P-3
3 fois le feutre de drainage
2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du strechlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 04/06/08 Sceau: ____

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43042

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job: 

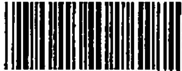
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
19.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

20.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0060 UNITE(s)/Unit Total : 0.0060 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9

21.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date 04/06/08 Heure Début: 9h25 Heure Fin: 9h30 Sceau: 

22.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleua 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DKO-0094 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opéaration pour le deuxième pli.

Date 04/06/08 Heure Début: 9h30 Heure Fin: 10h00 Sceau: 

23.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

1- Tissu à délaminer.
2- Film Perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 04/06/08 Sceau: 

Curing début: 9h30 Curing Fin: 13h00

 Form: rprocess

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43042

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
24.0	AAC0452	Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.143 KIT(s)/Unit Total : 0.143 KIT(s) *600 grammes*
Polybond B46F

25.0	DKC134-0062	Foam Core N° D2991-101 (Porte D2991-1)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2991-101 (Porte D2991-1)

26.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0062 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: *04/06/08* Heure Début: *13h30* Heure Fin: *14h10* Sceau: 

27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Film Perforé P-3.
2- Feutre de drainage
3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: *04/06/08* Sceau: 

Curing Début: *14h10* Curing Fin: *16h10*

28.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

29.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0040 UNITE(s)/Unit Total : 0.0040 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9

Form: rprocess

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43042

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
30.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 05/06/08 Heure Début: 13h30 Heure Fin: 13h35 Sceau: 

31.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

DAte: 05/06/08 Heure Début: 13h35 Heure Fin: 14h30 Sceau: 

32.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Tissu à délaminer.
2- Film perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 05/06/08 Heure Début: 14h30 Heure Fin: 14h30 Sceau: 

Curing Début: 14h30 Curing Fin: 18h30

Form: rprocess

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Job: 43042 **Numéro Article:** DKC134-0050

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
33.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ". Selon l'instruction générale de fabrication N° IG 0018

Date: 06/06/08 Sceau: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
34.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N°________ trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2991.

Date: 11/06/08 Sceau: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
35.0	AAC0433	Hysol 934NA part A&B (quart kit)

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)

Hysol 934NA part A&B (quart kit)

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
36.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0002 GALLON(s)/Unit Total : 0.0002 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
37.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du Gabarit N°________ Percer les 3 trous de 1/4" Dia.

À l'aide d'une clée Allen et en faisant bien attention de ne pas abimer les Skins de la pièce, venir faire un dégagement de 1/2" Dia dans le Foam Core en tre les Skin intérieur et extérieur.

À l'aide de masking Tape, masquer le trous de la skin extérieur.

À l'aide d'un mélange de résine Hysol 934NA / Fibre courte Miapoxy 66 et d'une seryngue, venir remplir les dégagements de 1/2" Dia préallablement fait dans le foam Core.

Laisser sécher.

Form: rprocess

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Job: 43042 **Numéro Article:** DKC134-0050

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Date: 11/06/08 Sceau: 

38.0 TRIMAGE — TRIMAGE DE FINITION

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

À l'aide du gabarit N° ~~____~~ Repercer les 3 trous de 1/4" Dia.

Date: 11/06/08 Sceau: 

39.0 AAC0433 — Hysol 934NA part A&B (quart kit)

Commentair Qty.: ~~0.125 KIT(s)/Unit Total :~~ 0.125 KIT(s)
~~Hysol 934NA part A&B (quart kit)~~

40.0 AAC0697 — N° D2992-1, Doubler

Commentair Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total : 2 UNITE(s)
N° D2992-1, Doubler

Araldite 2043 (AC0335)

41.0 ASSEMBLAGE — ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

À l'aide de l'adhésif ~~N° Hysol 934NA~~ Araldite 2043, assembler le doubler N° D2992-1 sur la pièces de composite selon le dessin.

Date: 10/06/08 Sceau: 

42.0 AAC0683 — Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1800 UNITE(s)/Unit Total : 0.1800 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S

43.0 AAC0685 — Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0450 UNITE(s)/Unit Total : 0.0450 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

44.0 PRIMER — APPLICATION DE PRIMER

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 16/06/08 Sceau: 

Date:__________ Sceau:__________

Form: rprocess

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Job: 43042 **Numéro Article:** DKC134-0050

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

Date:__________ Sceau:__________

Date:__________ Sceau:__________

45.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2991

Date: / Heure Début: 23 Juin Heure Fin:__________ Sceau:__________

46.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 23 juin 08 Sceau: 

Quantité:__________ Date:__________ Sceau:__________

Date: Jeudi, 2008-05-15 09:31:24
Utilisateur Marc Dubé

DELASTEK COMPOSITES Inc. www.delastek.com

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	**Nom Dessin**	: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Job	: 43043	**Numéro Article**	: DKC134-0051
Numéro Soumission	: 2623	**Numéro Dessin**	: D2991
Numéro B.A.	:	**Projet Numéro**	: DKC134
Cette fois	: 2008-05-15 **No. B.V.** :	**Révision dessin**	: C
Prsht Rev.	: NC	**Matériel**	: Composites
Prem. fois	: - - **Type** :	**Date Dûe**	: 2008-05-22 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE
Job précédente	:		

Écrit par : DELASTEK COMPOSITE 15 ____________________

Vérifié & Approuvé par : ____________________

Commentaires : N° de pièce Client: D2991-2

Process Sheet Rev.: 00 Création du premier.

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	**Machine ou Opération:**	**Description :**
1.0	NOTE	NOTE GÉNÉRALE DE FABRICATION

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Information générale de fabrication

Liste des instructions de fabrication et Instruction générale de fabrication nécessaires à la fabrication de la pièce:

IG 0008 Application de primer Dupont.
IG 0009 Traitement des moules agent démoulant (Freekote)
IG 0012 Montage de Vacuum Bagging et cuisson
IG 0018 Démouler une pièces de fibre de verre fabriquée en Wet Layup
IG 0019 Application du Gelcoat

2.0	OUTILLAGE	OUTILLAGE NÉCASSAIRE À LA FABRICATION

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Outillage nécessaire pour la fabrication

DKO-0095

3.0	AAC0562	Frekote 700NC N° 38425

Commentair Qty.: 0.025 GALLON(s)/Unit Total : 0.025 GALLON(s)

Frekote 700NC N° 38425

4.0	PRÉP. MATÉRIEL	PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sortir le matériel

Faire la préparation du matériel pour la production

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Job: 43043 **Numéro Article:** DKC134-0051

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

Date: 21/05/08 Sceau:  ~~30 minutes~~ 45

5.0 PRÉPARATION 3 — PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
Préparation du moule

Faire la préparation du moule N° DKO-0095 à l'aide de Frekote 700NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006 et l'instruction générale de fabrication N° IG 0009.

Date: 13/05/08 Sceau: 

6.0 AAC0273 — Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: ~~1.000~~ KILOGRAMME(s)/Unit Total : ~~1.000~~ KILOGRAMME(s) 1.2 kg
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

7.0 AAC0275 — Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0250 PINTE(s)/Unit Total : 0.0250 PINTE(s) 18g
Catalyst N° DDM-9

8.0 AAC0198 — UN2055 styrene monomere ST

Commentair Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit Total : 0.014 GALLON(s) 60g
UN2055 styrene monomere ST

9.0 PRÉPARATION 3 — PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter ~~4%~~ 1,5 de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de ~~10%~~ 5% de UN2055 styrene monomere ST

Date: 20/05/08 Sceau:  Temps Début: 15h35 Temps Fin: 15h55

10.0 GEL COAT. — APPLICATION DE GEL COAT

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Faire l'application du Blanc N° Gel 944W005 sur le moule N° DKO-0095 selon l'instruction Générale de fabrication N°IG 0019

Date: 20/05/08 Sceau: 

 Form: rprocess

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Job: 43043 **Numéro Article:** DKC134-0051

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair	Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B	
12.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair	Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3	
13.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair	Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10	
14.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair	Qty.: 12.00 PIED(s)/Unit Total : 12.00 PIED(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert	
15.0	AAC0276	Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y
Commentair	Qty.: 7.30 VERGE(s)/Unit Total : 7.30 VERGE(s) Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y	
16.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
Commentair	Qty.: 4.00 VERGE(s)/Unit Total : 4.00 VERGE(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional	
17.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentair	Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
18.0	PRÉPARATION 3 	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents paterns de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz. 59 X 35
1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Strechlon 200. 73 x 50
3 fois le film perforé P-3 62 X 40
3 fois le feutre de drainage 62 x 40
2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core). 62 X 40

Appliquer le ruban jaune tout le tour du strechlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide. 20 Pied

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 20/05/08 Sceau: 

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Job: 43043 **Numéro Article:** DKC134-0051

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
19.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

20.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0060 UNITE(s)/Unit Total : 0.0060 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9

21.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 21/05/08 Heure Début: 9h25 Heure Fin: 9h30 Sceau: DELASTEK R&D 13

22.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleua 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DKO-0095 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opéaration pour le deuxième pli.

Date: 21/05/08 Heure Début: 9h30 Heure Fin: 9h45 Sceau: DELASTEK R&D 13

23.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

1- Tissu à délaminer.
2- Film Perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 21/05/08 Sceau: DELASTEK R&D 13

Curing début: 10h00 Curing Fin: 14h00

Form: rprocess

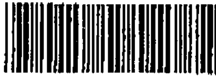
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43043

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job;



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
24.0	AAC0452	Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.143 KIT(s)/Unit Total : 0.143 KIT(s)
Polybond B46F
600 grammes

25.0	DKC134-0063	Foam Core N° D2991-102(Porte D2991-2)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2991-102 (Porte D2991-2)
No : Job: 43045

26.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0063 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 31/05/08 Heure Début: 13h05 Heure Fin: 13h45 Sceau:



27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Film Perforé P-3.
2- Feutre de drainage
3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 31/05/08 Sceau:



Curing Début: 13h45 Curing Fin: 15h45

28.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020

29.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0040 UNITE(s)/Unit Total : 0.0040 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Job: 43043 **Numéro Article:** DKC134-0051

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
30.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 22/05/08 Heure Début: 10h30 Heure Fin: 10h35 Sceau:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
31.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

DAte: 22/05/08 Heure Début: 10h35 Heure Fin: 11h25 Sceau:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
32.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

1- Tissu à délaminer.
2- Film perforé P-3.
3- Feutre de drainage
4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 22/05/08 Heure Début: 11h25 Heure Fin: 11h45 Sceau:



Curing Début: ~~11h25~~ Curing Fin: ~~17h45~~

11h45 15h45



 Form: rprocess

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Job: 43043 **Numéro Article:** DKC134-0051

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
33.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ". Selon l'instruction générale de fabrication N° IG 0018

Date: 03/06/08 Sceau: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
34.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N° —— trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2991.

Date: 11/06/2008 Sceau: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
35.0	AAC0433	Hysol 934NA part A&B (quart kit)

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)
Hysol 934NA part A&B (quart kit)

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
36.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0002 GALLON(s)/Unit Total : 0.0002 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
37.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du Gabarit N° —— Percer les 3 trous de 1/4" Dia.

À l'aide d'une clée Allen et en faisant bien attention de ne pas abimer les Skins de la pièce, venir faire un dégagement de 1/2" Dia dans le Foam Core en tre les Skin intérieur et extérieur.

À l'aide de masking Tape, masquer le trous de la skin extérieur.

À l'aide d'un mélange de résine Hysol 934NA / Fibre courte Miapoxy 66 et d'une seryngue, venir remplir les dégagements de 1/2" Dia préallablement fait dans le foam Core.

Laisser sécher.

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

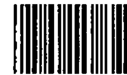
Client: DART Dart Aerospace Ltd. **Nom Dessin:** SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Job: 43043 **Numéro Article:** DKC134-0051

Numéro Job: 

Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Date: 11/06/08 Sceau: 

38.0 TRIMAGE TRIMAGE DE FINITION

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

À l'aide du gabarit N° ______ Repercer les 3 trous de 1/4" Dia.

Date: 11/06/08 Sceau: 

39.0 AAC0433 Hysol 934NA part A&B (quart kit)

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)
~~Hysol 934NA part A&B (quart kit)~~

40.0 AAC0697 N° D2992-1, Doubler

Commentair Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total : 2 UNITE(s)
N° D2992-1, Doubler

+ Araldite 2043 (AC0355)

41.0 ASSEMBLAGE ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

À l'aide de l'adhésif N° Hysol 934NA, assembler le doubler N° D2992-1 sur la pièces de composite selon le dessin.

Date: 12/06/08 Sceau: 

42.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1800 UNITE(s)/Unit Total : 0.1800 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S

43.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0450 UNITE(s)/Unit Total : 0.0450 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

44.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 16/06/08 Sceau: 

Date:__________ Sceau:__________

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43043

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
	Date:________ Sceau:________	
	Date:________ Sceau:________	
45.0	INSPECTION 3 	INSPECTION PIÈCE DART 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2991

Date: 1 Heure Début: 23 Juin 08 Heure Fin:________ Sceau: [signature]

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
46.0	EMBALLAGE 	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 23 juin 08 Sceau: 

Quantité:________ Date:________ Sceau:________